



(19) BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

(12) Patentschrift
(10) DE 44 33 974 C 1

(51) Int. Cl. 8:
B 01 J 37/00
F 01 N 3/28

(21) Aktenzeichen: P 44 33 974.7-41
(22) Anmeldetag: 23. 9. 94
(43) Offenlegungstag: —
(46) Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 28. 3. 96

DE 44 33 974 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

(73) Patentinhaber:

Fa. J. Eberspächer, 73730 Esslingen, DE

(72) Erfinder:

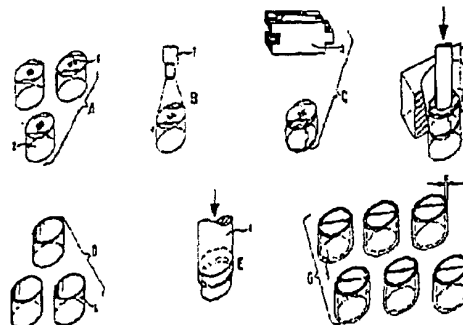
Wirth, Georg, 73230 Kirchheim, DE; Wörner,
Siegfried, 73734 Esslingen, DE; Hoffmann, Klaus,
68564 Ottweiler, DE

(58) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

Römpp-Chemie-Lexikon, 9. Auflage, Bd. 3, 1990,
S. 2199, r.Sp., Georg Thieme Verlag, Stuttgart- New
York;
Römpp-Chemie-Lexikon, 9. Auflage, Bd. 4, 1991,
S. 2816, r.Sp., Georg Thieme Verlag, Stuttgart- New
York;

(54) Verfahren zur Herstellung von Katalysatoren

(57) Verfahren zur Herstellung von Katalysatoren, insbesondere Mittelstücken von Kraftfahrzeug-Katalysatoren in Modulbauweise, durch Einschoben von Monolithen und umgebendem Lagermantel in vorgefertigte Rohre, welche im Querschnitt im wesentlichen das Monolithprofil plus Aufmaß für den Lagermantel (3) aufweisen, dadurch gekennzeichnet, daß die Anpassung der Rohr(gehäuse)maße auf einen konstanten Spalt (a) zum Monolith (2) durch Aufkalibrieren der im Querschnitt kleiner vorgefertigten Rohre (4) erfolgt.



DE 44 33 974 C 1

DE 44 33 974 C1

1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Katalysatoren, insbesondere Mittelstücken von Kraftfahrzeug-Katalysatoren im Baukastensystem, durch Einschleiben von Monolithen und umgebendem Lagermantel in vorgefertigte Rohre, welche im Querschnitt das Monolithprofil plus Aufmaß für den Lagermantel aufweisen.

Es hat sich gezeigt, daß das Einbetten von hoch empfindlichen Monolithen mit umgebender Quellmatte in vorgefertigten Rohren für einen optimalen paßgenauen Sitz im Betrieb eines Katalysators problematisch ist aufgrund der vorgefertigten Monolithe, welche naturgemäß Form- und Maßabweichungen aufweisen können, wie auch die vorgefertigten Rohre Form- und Maßabweichungen enthalten können. So kann bei größeren Fertigungstoleranzen ein zu strenger, aber auch ein zu loser Sitz des Monoliths nebst Quellmatte im Rohrgehäuse bei Betrieb eines Katalysators entstehen. Beides ist unerwünscht. Ein zu strenger Sitz kann zu einem Bruch des hoch empfindlichen Monoliths bei der Montage oder bei Schlägen auf das Teil (Aufsetzen am Fahrzeug) führen, insbesondere dann, wenn es ein Dünnwandprodukt aus Keramik ist. Ein zu loser Sitz ist gleichbedeutend mit einer schlechten Lagerung und führt u. a. zu einem Verschieben und Zerschlagen des Monoliths unter Betriebsbelastungen (Vibrationen, Abgas pulsation) im Stahlmantel sowie zu einem aggressiven, nicht hinzunehmenden Körperschallverhalten (Anschlagen des losen Körpers an Metall).

Aufgabe der Erfindung ist die Schaffung eines Katalysator-Herstellungsverfahrens der eingangs genannten Art, welches einen optimalen Paßsitz eines oder mehrerer Monolithe in einem Schutzrohr mit Hilfe einfacher Mittel ermöglicht.

Gelöst wird die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe durch die im Anspruch 1 angegebenen Maßnahmen.

Vorteilhaft weitergebildet wird der Erfindungsgegenstand durch die Maßnahmen der Ansprüche 2 bis 5.

Erfindungsgemäß erfolgt die Anpassung der Rohrmaße auf einen vorgegebenen exakten, d. h. konstanten Spalt zum Monolith durch Aufweiten der im Querschnitt kleiner vorgefertigten Rohre.

Zur Anpassung der Rohrmaße benötigt man die Monolithmaße, um einen konstanten Spalt definieren zu können. Diese erhält man entweder durch Neuvermessung der vorgefertigten Monolithe oder zweckmäßigerweise durch Übernahme der Monolithmaße aus der Qualitätssicherung bei der Basisherstellung der Monolithe, bei der ohnehin die einzelnen Teile bis zu 100% vermessen werden.

Die Daten des Monoliths werden unverwechselbar und sicher dann gespeichert, wenn diese als sichtbare und/oder registrierbare individuelle Kennung auf den einzelnen Monolithen an geeigneter Stelle aufgebracht werden.

Eine vorteilhafte Weiterbildung der Erfindung sieht vor, daß die gegebenenfalls als Strichcode oder als frei wählbarer Code aufgestempelte oder mit einem Laser eingebrannte individuelle Kennung automatisch z. B. über Strichcodeleser oder Videobildverarbeitung abgelesen und automatisch einer Kalibrierpresse eingegeben und in dieser verarbeitet wird, wozu insbesondere verstellbare Kalibrierdorne Verwendung finden, welche das Aufweitmaß der vorgefertigten Rohre festlegen.

Auch können alternativ feste Kalibrierdorne Verwen-

2

dung finden, durch die das Aufweiten der Rohre erfolgt. Hierzu werden die Monolithmaße in insbesondere drei Größenklassen eingeteilt und die zugehörigen Kalibrierdorne jeweils in die Kalibrierpresse eingesetzt, bevor mit dem Aufweiten der Rohre begonnen wird.

Eine besonders zweckmäßige Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist dadurch charakterisiert, daß eine Monolithform-Abweichung (insbesondere außerhalb einer vorgegebenen Fertigungstoleranz) nicht etwa Grund für eine Ausschußware ist, sondern durch entsprechendes unsymmetrisches Aufweiten am Rohr nachgeführt wird. Es werden also Fehler in der Herstellung des Monoliths dadurch behoben, daß das aufgeweitete Rohr dann den gleichen "Fehler" enthält, d. h. der zwischen Rohr und Monolith vorhandene Umfangsspalt nach wie vor konstante Spaltbreite besitzt.

Durch die Erfindung können also Vorfertigungsungenauigkeiten des Monoliths, des Rohres, sowie des zwichengeordneten Lagermantels, vorzugsweise Quellmatte, aber auch Drahtgestrick, grundsätzlich mit verblüffend einfachen Mitteln ausgeglichen werden. Von Vorteil insbesondere ist, daß bei einem Katalysator in Baukastenbauweise eine individuelle Abstimmung der Lagerstelle und der Quellmattenpressung auf den Monolith erfolgen und dadurch auf spezielle Einsatzbedingungen und Wünsche des Anwenders eingegangen werden kann. Es können auch verschieden dicke Quellmatten bei Monolithen selbst mit großen Maß- und Formabweichungen verbaut werden, was mit Kostenvorteilen in der Fertigung einhergeht.

Von Vorteil ist ferner, daß Spalt- und damit auch Pressungsschwankungen am Umfang verringert werden können, wodurch auch ein Einsatz von Monolithen mit geringeren Druckfestigkeitsreserven (Dünnwandprodukte aus Keramik) ermöglicht wird.

Prinzipiell lassen sich durch die Erfindung gleichmäßige Spalte leichter als an Halbschalen- oder Wickel-Katalysatoren einstellen, da die Reibung zwischen Monolith, Quellmatte und Rohrgehäuse der Zentrierung nicht entgegensteht (Zentrierungsrichtung und Kraftrichtung bei der Montage stehen senkrecht aufeinander).

Die Erfindung wird nachfolgend anhand der Zeichnung näher beschrieben; es zeigen:

Fig. 1 eine Übersicht in perspektivischer Darstellung zwecks Erläuterung des erfindungsgemäßen Herstellungsverfahrens,

Fig. 2 die Einzelheit A der Fig. 1, nämlich markierte Monolithe,

Fig. 3 die Einzelheit B der Fig. 1, nämlich Ablesen der individuellen Kennung,

Fig. 4 die Einzelheit C der Fig. 1, nämlich Montage der Quellmatte,

Fig. 5 die Einzelheit D der Fig. 1, nämlich Rohre mit Untermaß,

Fig. 6 die Einzelheit E der Fig. 1, nämlich Aufweiten der Rohre entsprechend dem abgelesenen Monolithmaß und der Spaltvorgabe,

Fig. 7 die Einzelheit F der Fig. 1, nämlich Einschleiben von Monolith mit Quellmatte in das kalibrierte bzw. aufgeweitete Rohr, und

Fig. 8 die Einzelheit G der Fig. 1, nämlich fertige Rohrbauerteile.

Die in der Zeichnung dargestellten Teile betreffen ein Mittelstück 1 eines nicht näher interessierenden Kraftfahrzeug-Katalysators in Baukastenbauweise, d. h. ein Mittelstück 1 mit einem Gehäuse in Form eines geradlinigen Rohrs, welches im Ausführungsbeispiel der Zeichnung einen ovalen Querschnitt aufweist. Das Mittel-

DE 44 33 974 C1

3

stück 1 ist ein Katalysator-Bauteil, dem sich jeweils an den Axialenden weitere, anders ausgebildete Katalysatorbauteile anschließen.

Das Mittelstück 1 umfaßt einen Monolith 2 in Zylinderform, bei welchem gemäß Fig. 1 auf der oberen Stirnseite eine individuelle Kennung 5 aufgebracht, z. B. aufgestempelt oder eingefräst, ist.

Die individuelle Kennung kann auch auf einer äußeren (nicht beschichteten) Umfangsfläche des Monoliths eingetragen sein.

Die individuelle Kennung 5 sind die dem Monolith 2 eigenen Maße, Monolith-Formangaben, Monolith-Formabweichungen oder andere Kennzeichnungsgrößen, die ausschließlich diesen Monolith 2 betreffen. Die individuelle Kennung 2, z. B. ein Strichcode, ist sichtbar oder zumindest für einen Lesautomaten, z. B. Strichcodeleser, registrier- oder fühlbar angebracht kann also auch nach einem Beschichten des Monoliths (Überzugschicht und Edelmetall) noch erkannt werden.

Die individuelle Kennung 5 wird bereits bei der Monolith-Vorfertigung im Rahmen der Endkontrolle zur Qualitätssicherung des Halbtteils festgestellt und unverwechselbar mit diesem verbunden.

Nicht nur der Monolith 2, auch das Gehäuse in Rohrform wird vorgefertigt, und zwar in Form eines Rohrs 4 mit Untermaß, wie dies der Fig. 5 zu entnehmen ist. Das Rohr 4 weist also im vorgefertigten Zustand des Halbtteils einen Durchmesser auf, der kleiner als der Durchmesser des Monoliths plus Aufmaß für eine Quellmatte 3 ist, welche gemäß Fig. 4 um den Umfang des Monoliths 5 gelegt und beispielsweise mit einem Klebeband gesichert wird.

Für eine Endmontage eines Rohrbauteils gem. Fig. 8 wird die individuelle Kennung 5 durch einen Lesautomaten 7 gem. Fig. 3 gelesen und einer Kalibrierpresse automatisch eingegeben, oder es wird die Kalibrierpresse durch eine Bedienungsperson entsprechend den Daten des Monoliths eingestellt. Die Bedienungsperson wählt z. B. den Monolithdaten (mit Aufmaß) entsprechende feste Kalibrierdorne 6 aus, welche ein Aufweiten eines vorgefertigten Rohrs 4 gem. Fig. 6 ermöglichen, so daß beim Fertigbauteil gem. Fig. 8 ein konstanter Abstand bzw. Spalt s auf dem gesamten Umfang des Bauteils entsteht, welcher von der Quellmatte 3 eingenommen wird.

Es werden also die vorgefertigten Rohre 4 entsprechend dem abgelesenen Monolithmaß und der Spaltvorgabe gem. Fig. 6 aufkalibriert bzw. aufgeweitet. In das aufgeweitete Rohr wird dann der mit der Quellmatte 3 umwickelte Monolith 2 gem. Fig. 7 in der Kalibrierpresse eingeschoben.

Nach dem beschriebenen Fertigungsverfahren entstehen mithin Rohbauteile gem. Fig. 8, die exakt den gewünschten Spalt s haben.

Vorstehendes Fertigungsverfahren beschreibt die Erfindung grundsätzlich.

Weitere Varianten ergeben sich z. B. bei der Herstellung eines Mehrbett-Katalysators durch Umwicklung mehrerer, axial ausgerichteter, voneinander beabstandeter Monolithe 2 mit einer einzigen Quellmatte 3, welche gem. Fig. 7 in ein einziges aufgeweitetes Rohr von einer Axialseite her eingepreßt werden, wobei der stirnseitige Axialabstand zwischen den Monolithen durch Drahtgewebe, Blechringe oder Keramikringe eingerichtet wird.

Auch können von beiden Axialseiten eines aufgeweiteten Rohrs her jeweils Monolithe mit umwickelter Quellmatte eingepreßt werden.

4

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Katalysatoren, insbesondere Mittelstücken (1) von Kraftfahrzeug-Katalysatoren im Baukastensystem, durch Einschleiben von Monolithen (2) und umgebendem Lagermantel (3) in vorgefertigte Rohre (4) welche im Querschnitt das Monolithprofil plus Aufmaß für den Lagermantel (3) aufweisen, dadurch gekennzeichnet, daß die Anpassung der Rohrmaße auf einen konstanten Spalt (s) zum Monolith (2) durch Aufweiten der im Querschnitt kleiner vorgefertigten Rohre (4) erfolgt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zur Anpassung der Rohrmaße die Monolithmaße aus der bei der Monolithherstellung zur Qualitätssicherung vorgenommenen Vermessung übernommen werden, und diese Monolithmaße gegebenenfalls als sicht- und/oder registrierbare individuelle Kennung (5) auf den einzelnen Monolithen (2) aufgebracht werden.

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die gegebenenfalls als Strichcode oder als frei wählbarer Code aufgestempelte oder mit einem Laser eingebrannte individuelle Kennung (5) automatisch abgelesen, einer Kalibrierpresse eingegeben und in dieser verarbeitet wird.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Aufweiten der Rohre (4) durch einstellbare oder feste Kalibrierdorne (6) erfolgt, wobei im Falle fester Kalibrierdorne die Monolithmaße in insbesondere drei Größenklassen eingeteilt und die zugehörigen Kalibrierdorne jeweils in die Kalibrierpresse eingesetzt werden.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß eine Monolithformabweichung durch ein entsprechendes unsymmetrisches Aufweiten am Rohr nachgeführt wird.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

ZEICHNUNGEN SEITE 1

Nummer:

DE 44 33 974 C1

Int. Cl.⁶;

B 01 J 37/00

Veröffentlichungstag: 28. März 1996

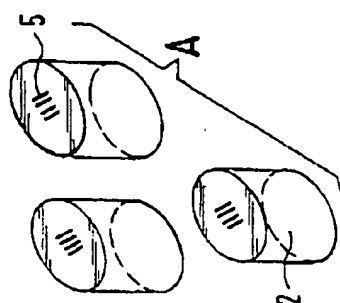


Fig. 1

ZEICHNUNGEN SEITE 2

Nummer: DE 44 33 974 C1
Int. Cl.⁶: B 01 J 37/00
Veröffentlichungstag: 28. März 1996

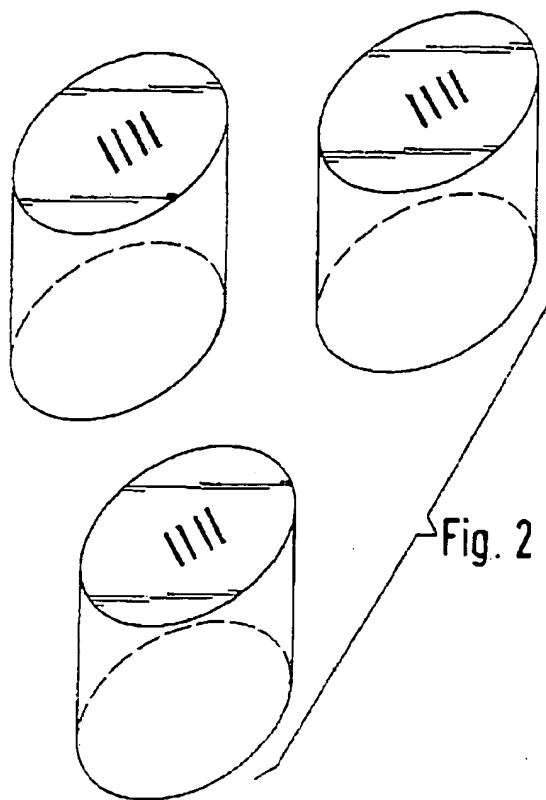


Fig. 2

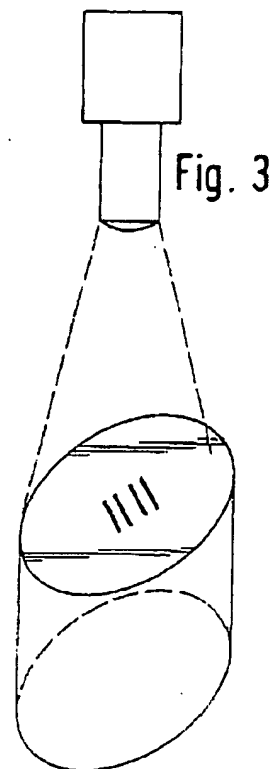


Fig. 3

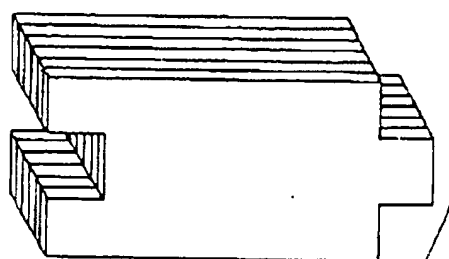
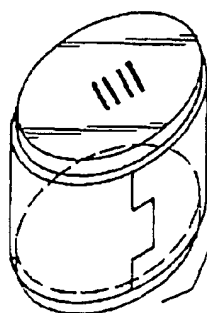
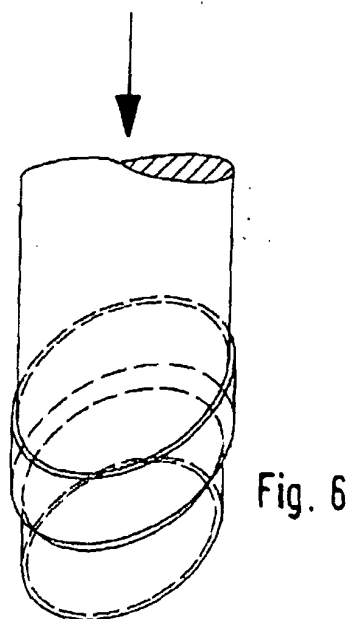
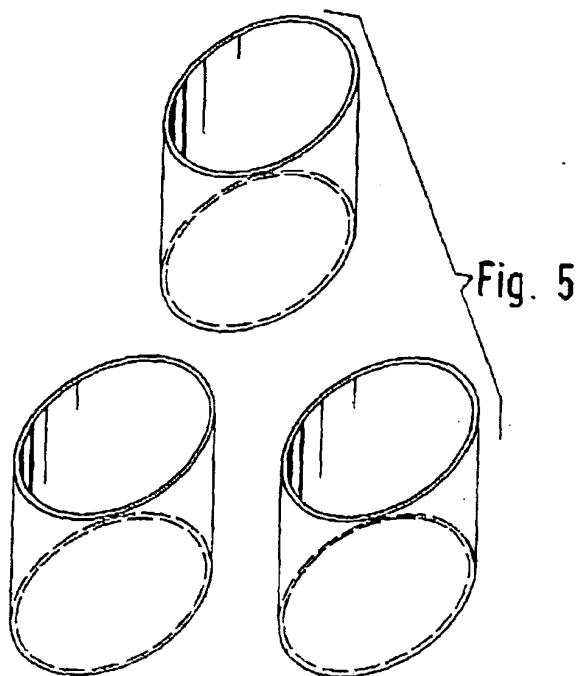


Fig. 4



ZEICHNUNGEN SEITE 3

Nummer: DE 44 33 974 C1
Int. Cl.⁶: B 01 J 37/00
Veröffentlichungstag: 28. März 1998



ZEICHNUNGEN SEITE 4

Nummer: DE 44 33 974 C1
Int. Cl.⁶: B 01 J 37/00
Veröffentlichungstag: 28. März 1996

